Dart Aerospace Ltd.

15

Date: Tuesday, 3/11/2008 7:56:46 AM
User: Kim Johnston

# Process Sheet

| | | | |
|---|---|---|---|
| Customer | : CU-DAR001 Dart Helicopters Services | Drawing Name | : GPS ANTENNA MOUNT |
| Job Number | : 37736 | | |
| Estimate Number | : 10573 | | |
| P.O. Number | : | Part Number | : D206508011 |
| This Issue | : 3/11/2008 S.O. No. : | Drawing Number | : D206-508-041 REV B2 |
| Prsht Rev. | : NC | Project Number | : N/A |
| First Issue | : / / Type : PURCHASED PARTS | Drawing Revision | : B2 |
| Previous Run | : 30339 | Material | : |
| Written By | : | Due Date | : 4/10/2008 Qty: 10 Um: Each |
| Checked & Approved By | : AA 08 03 11 | | |
| Comment | : Est Rev:C 02.05.06 Re-format to purchase at Delastek NG | | |

Additional Product

Job Number:

| Seq. #: | Machine Or Operation: | Description : |
|---|---|---|
| 1.0 | DC | DOCUMENT CONTROL |

Comment: DOCUMENT CONTROL
Photocopy paperwork & type labels as per PPP D206-508-011 CHG001 S 08/03/01

| | | |
|---|---|---|
| 2.0 | PG | PURCHASING |

Comment: PURCHASING
Issue P/O: 5898 CL 08/03/12 (10)
Make as per Dwg D206-508-041 ( Mold DT8499 )
Supplier: Delastek.
DART requires certification of conformity And copy of process sheet.

| | | |
|---|---|---|
| 3.0 | D206508041P | GPS ANTENNA MOUNT |

Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 10.0000 Each(s)
GPS Antenna Mount

| | | |
|---|---|---|
| 4.0 | PACKAGING 1 | PACKAGING RESOURCE #1 |

Comment: PACKAGING RESOURCE #1
Receive & Inspect For Transit Damage
Ensure certificate of confomity is attached and Process Sheet C 8/4/11 (10)

| | | |
|---|---|---|
| 5.0 | QC6 | DIMENSIONAL CHECK |

Comment: DIMENSIONAL CHECK S 08/04/14 (x10)



Form: rprocess

Dart Aerospace Ltd

| W/O: | WORK ORDER CHANGES | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| DATE | STEP | PROCEDURE CHANGE | By | Date | Qty | Approval Chief Eng / Prod Mgr | Approval QC Inspector |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |

**Part No:** ____________________ **PAR #:** _______ **Fault Category:** _________________ **NCR:** Yes No **DQA:** _____ **Date:** _________

**QA: N/C Closed:** _____ **Date:** _________

| NCR: | WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR) | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| DATE | STEP | Description of NC Section A | Corrective Action Section B | | | Verification Section C | Approval Chief Eng | Approval QC Inspector |
| | | | Initial Chief Eng | Action Description Chief Eng | Sign & Date | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |

**NOTE:** Date & initial all entries

Date: Tuesday, 3/11/2008 7:56:46 AM
User: Kim Johnston

# Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services
Drawing Name: GPS ANTENNA MOUNT

Job Number: 37736
Part Number: D206508011

Job Number:


| Seq. #: | Machine Or Operation: | Description : |
|---|---|---|
| 6.0 | PACKAGING 1  | PACKAGING RESOURCE #1  |

Comment: PACKAGING RESOURCE #1
Pick Packing Kit

| | | |
|---|---|---|
| 7.0 | MS2104206  | USE MS21042L06  |

Comment: Qty.: 12.0000 Each(s)/Unit Total : 120.0000 Each(s)
Pick:

| Qty | Part number | Description | Batch |
|---|---|---|---|
| 12 | MS21042-06 | Nut (or L06) | M107591 (24x) |

M101898 (72x) 103344 (60x) SØ

| | | |
|---|---|---|
| 8.0 | MS35206233  | Screw  |

Comment: Qty.: 12.0000 Each(s)/Unit Total : 120.0000 Each(s)
Pick:

| Qty | Part number | Description | Batch |
|---|---|---|---|
| 12 | MS35206-233 | Screw | 13441 |

SØ

| | | |
|---|---|---|
| 9.0 | AN960JD6  | Washer  |

Comment: Qty.: 24.0000 Each(s)/Unit Total : 240.0000 Each(s)
Pick:

| Qty | Part number | Description | Batch |
|---|---|---|---|
| 24 | AN960JD6 | Washer | M6085 |

8/4/14 SØ (10x)

| | | |
|---|---|---|
| 10.0 | QC4  | INSPECT 100% KITS FOR COMPLETENESS  |

Comment: INSPECT 100% KITS FOR COMPLETENESS 08-5-02 (KCB)

| | | |
|---|---|---|
| 11.0 | PACKAGING 1  | PACKAGING RESOURCE #1  |

10x

Comment: PACKAGING RESOURCE #1
Identify and pack for shipping as per PPP D206-508-011
Location: 2b
PPP Rev: D

8/5/2 SØ

| | | |
|---|---|---|
| 12.0 | QC21  | FINAL INSPECTION/W/O RELEASE  |

08/05/05

Comment: FINAL INSPECTION/W/O RELEASE

Job Completion


MF 08-05-02



Form: rprocess

Dart Aerospace Ltd

| W/O: | WORK ORDER CHANGES | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| **DATE** | **STEP** | **PROCEDURE CHANGE** | **By** | **Date** | **Qty** | **Approval** Chief Eng / Prod Mgr | **Approval** QC Inspector |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |

**Part No:** ____________________ **PAR #:** _______ **Fault Category:** _________________ **NCR:** Yes No **DQA:** _____ **Date:** _________

**QA: N/C Closed:** _____ **Date:** _________

| NCR: | WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR) | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **DATE** | **STEP** | **Description of NC** Section A | **Corrective Action** Section B | | | **Verification** Section C | **Approval** Chief Eng | **Approval** QC Inspector |
| | | | **Initial** Chief Eng | **Action Description** Chief Eng | **Sign & Date** | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |

**NOTE:** Date & initial all entries



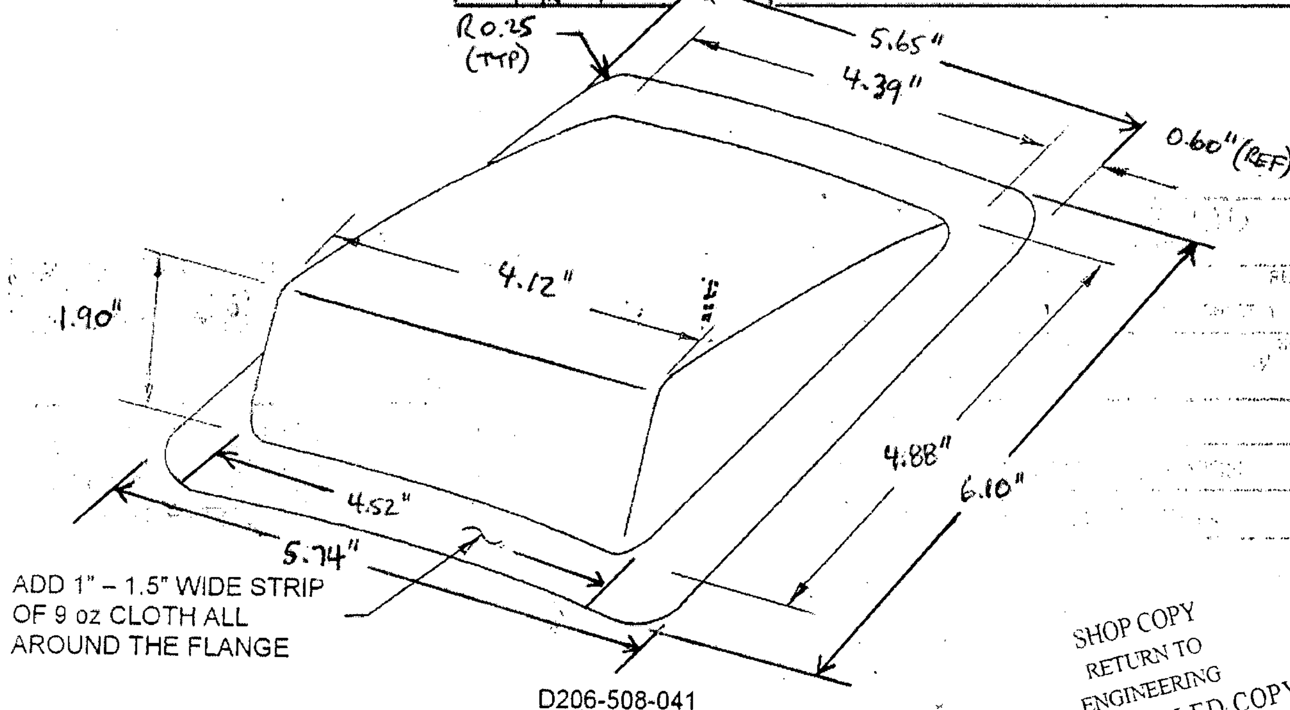




| DESIGN JB | DRAWN BY | DART AEROSPACE LTD<br>HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA | |
|---|---|---|---|
| CHECKED | APPROVED | DRAWING NO. D206–508–041 | REV. B<br>SHEET 1 OF 1 |
| DATE 02.04.04 | | TITLE ANTENNA MOUNT | SCALE NTS |

RELEASED 02.04.08

| | | | |
|---|---|---|---|
| A | | 00.08.30 | NEW ISSUE |
| B | | 02.04.04 | REMOVE EPOCAST, CHANGE FINISH |
| B1 | RF | 02.04.30 | UPDATE DIMENSIONS TO MATCH PARTS |
| B2 | RF | 05.08.12 | UPDATE FINISHING SPEC. |




SHOP COPY RETURN TO ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY SUBJECT TO AMENDMENT WITHOUT NOTICE
WORK ORDER NO. 37736

NOTES:
1. SEE DT8499 FOR TOOL AND MOLD SCHEDULE
2. LAMINATE PER DART QSI 006. LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING
3. MATERIALS:
   RESIN: DERAKANE 470–36/411/510A40
   FIBER: 9.7 oz 7781 WEAVE "S" GLASS (9 oz SATIN)
   GELCOAT: GEL # 944W005
   PRIMER: DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144–S OR 1104-S (B2)
4. MAIN LAYUP:
   GELCOAT
   9oz SATIN
   9oz SATIN
   RESIN (35%–45% BY WEIGHT) (B2)
   GREY PRIMER — APPLY TO ALL SURFACES OF PART
5. TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED



DELASTEK COMPOSITES INC.
2699, 5ième Avenue
Local 14, PORTE -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can **Fax (819) 533-3494 **

# PACKING SLIP
## CERTIFICATE OF COMPLIANCE

| | |
|---|---|
| **Invoice #** | 12589 |
| **Customer #** | DART |

**Telephone:** (819) 533-5788
**Warehouse:** MAIN

**Bill to:**

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

**Ship to:**

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

**Telephone:** 613-632-5200
**Contact:** Linda Lacelle

| Ship via | F.O.B. | Terms | Salesperson |
|---|---|---|---|
| PURO COLLECT | Origin | Net30 days | Claude Lessard, ext. 233 |

| Ship date | Order Date | Our PO # | Order by | Your PO # | GST/PST # |
|---|---|---|---|---|---|
| 10/04/2008 | 12/03/2008 | 5717 | Chantal Lavoie | PO00005898 | |

| Order Qty | B.O. Qty | Current Ship. | Item # | Item Description |
|---|---|---|---|---|
| 10 | 0 | 10 | DKC134-0002 | GPS Antenna Mount Painted D206-508-041P B37736<br>DWG: D206-508-041 REV. B2<br>Référence DKA362-0003<br>MOLD (DT8499)<br>Job: 42777 (x2)<br>Job: 42778 (x2)<br>Job: 42779 (x2)<br>Job: 42780 (x2)<br>Job: 42781 (x2) |

*It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.*

Accepted by: ____________________
Quality department AQ-357




☑ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Date: Mercredi, 2008-03-12 11:14:25
Utilisateur: Marc Dubé

# Feuille de Procédé

**Client** : DART Dart Aerospace Ltd.
**Numéro Job** : 42777
**Numéro Soumission** : 1707
**Numéro B.A.** :
**Cette fois** : 2008-03-12 **No. B.V.** :
**Prsht Rev.** : NC
**Prem. fois** : **Type** :
**Job précédente** : 42657

**Nom Dessin** : GPS ANTENNA MOUNT
**Numéro Article** : DKC134-0002
**Numéro Dessin** : D206-508-041
**Projet Numéro** : DKC134
**Révision dessin** : B
**Matériel** : Résine Derakane 470-36/411/510
**Date Dûe** : 2008-03-19 **Qté:** 2 **UdM:** UNITE

**Écrit par** : 
**Vérifié & Approuvé par** :
**Commentaires** : N° de pièce Laminée Dart Aerospace: D206-508-041
N° de pièce Delastek Aeronautique: DKA362-0003
N° de pièce Delastek Composites: DKC134-0002

Process Sheet Rév.: 08 Modification du planning afin d'y inclure le N° I.G 0008 ( Primer )

**Produit additionnel**

Numéro Job: 

| # Séq.: | Machine ou Opération: | Description : |
|---|---|---|
| 1.0 | AC0303 | Frekote 44NC |

**Commentair** Qty.: 0.010 GALLON(s)/Unit Total : 0.020 GALLON(s)
Frekote 44NC

| | | |
|---|---|---|
| 2.0 | PRÉPARATION 3 | PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART |

**Commentair** Setup: 0.00Hrs/ Run: 3.3300Min Total Run : 0.1110Hrs
PRÉPARATION DU MOULE

Nettoyer le moule à l'aide d'un chiffon humide et sécher à l'air.

Note: Afin que le frekote agisse pleinement, le moule doit être libre de toute contamination, enlever tout contaminants à l'aide de Frekote PMC, PMC Plus ou tout autre solvant afficace. Il est permit d'utiliser un abrasif ( Doux ) afin d'enlever tout accumulation de résine sur le moule. 14-03-08 

Appliquer 2 couches de Frekote 44-NC à l'aide du chiffon propre en laissant sécher pendant 15 minutes en tre les couches. Le séchage de la dernière couche doit être de 3 heures à température de la pièce avant d'appliquer le Gel Coat.

| | | |
|---|---|---|
| 3.0 | AAC0275 | Catalyst N° DDM-9 |

**Commentair** Qty.: 0.0032 PINTE(s)/Unit Total : 0.0064 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-6270

**Date:** Mercredi, 2008-03-12 11:14:25
**Utilisateur:** Marc Dubé

# Feuille de Procédé

**Client:** DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** GPS ANTENNA MOUNT
**Numéro Job:** 42777 **Numéro Article:** DKC134-0002

Numéro Job: 

| # Séq.: | Machine ou Opération: | Description : |
|---|---|---|
| 4.0 | AAC0273 | Gel Coat Blanc N° Gel 944W005 |

**Commentair** Qty.: 0.063 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.126 KILOGRAMME(s)
Gel Coat Blanc N° Gel 944W005 1-6562-1

| | | |
|---|---|---|
| 5.0 | AC0260 | Acetone |

**Commentair** Qty.: 0.004 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.008 KILOGRAMME(s)
Acetone

| | | |
|---|---|---|
| 6.0 | PRÉP. MATÉRIEL | PRÉPARATION DU MATÉRIEL |

**Commentair** Setup: 0.50Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

18-03-08 

Dans une quantité de Gel Coat N° 944W005 ajouter 2% de Catalyst N° DDM-9 et diluer à l'aide de 10% D'acétone.

| | | |
|---|---|---|
| 7.0 | GEL COAT. | APPLICATION DE GEL COAT |

**Commentair** Setup: 0.00Hrs/ Run: 3.3300Min Total Run : 0.1110Hrs
APPLICATION DE GEL COAT

À l'aide d'un fusil à peinture appliquer une couche entre 15 et 20 millième de Gel Coat sur le moule N° DKG 362-0499 et laisser sécher pendant un minimum de 12 heures avant de faire le lay-up, mais ne pas dépasser 24 heures de séchage selon l'instruction de travail N° Tec-70.

Note: Le gel coat ne doit contenir aucun "airdry" ni aucune cire. Et le temp de séchage est important afin d'éviter d'avoir des défauts de surface, et afin d'éviter que le tissu ne vienne marquer au travers du Gel Coat ainsi que le rétrécissement.

18-03-08 

Autocontrôle de fabrication.( Visuel du Gel Coat )

| | | |
|---|---|---|
| 8.0 | AAC0326 | 9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish |

**Commentair** Qty.: 0.1 VERGE(s)/Unit Total : 0.2 VERGE(s)
9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y N° de Lot:__________

| | | |
|---|---|---|
| 9.0 | PRÉPARATION 3 | PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART |

**Commentair** Setup: 0.00Hrs/ Run: 1.6700Min Total Run : 0.0557Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

17-03-08 

Tailler le matériel selon les dimensions requises selon le dessin.

Autocontrôle de fabrication. selon le dessin



Form: mprocess

**Date:** Mercredi, 2008-03-12 11:14:25
**Utilisateur:** Marc Dubé

# Feuille de Procédé

**Client:** DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** GPS ANTENNA MOUNT
**Numéro Job:** 42777 **Numéro Article:** DKC134-0002

Numéro Job:



| # Séq.: | Machine ou Opération: | Description : |
|---|---|---|
| 10.0 | AAC0324 | Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. |

**Commentair** Qty.: 0.036 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.071 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-20015-1

| | | |
|---|---|---|
| 11.0 | AAC0275 | Catalyst N° DDM-9 |

**Commentair** Qty.: 0.0076 PINTE(s)/Unit Total : 0.0151 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-6270-1

| | | |
|---|---|---|
| 12.0 | LAMINAGE. | LAMINAGE PIÈCE DART |




**Commentair** Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.5000Hrs
FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

Faire le laminage:

S'assurer de ne pas trapper d'air entre les rangs

Inscrire les information suivante: Humidité: 22 %

Température: 71 °F

Heure: 3:30






Date: 18-03-08

| | | |
|---|---|---|
| 13.0 | DÉMOULAGE 1 | DÉMOULAGE PIÈCE DART |




**Commentair** Setup: 0.00Hrs/ Run: 1.6700Min Total Run : 0.0557Hrs
DÉMOULAGE DES PIECES

19-03-08

Faire le démoulage de la pièce en faisant bien attention de ne pas l'endommager .




Autocontrôle de fabrication.( Visuel )

| | | |
|---|---|---|
| 14.0 | TRIMAGE 3 | TRIMAGE COMPOSITES DART |




**Commentair** Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.3333Hrs
TRIMAGE DE FINITION

31-03-08




Nettoyer tout résidu de frekote restant sur la pièce à l'aide d'un chiffon imbibé d'acetone.

Faire le trimage de la pièce selon le dessin à l'aide du trimjig N° DKG 362-595

Sabler tout les surfaces à l'aide de papier sabler Grit entre 120 et 320. et nettoyer à l'aide d'un chiffon imbibé d'acétone.



Form: rprocess

Date: Mercredi, 2008-03-12 11:14:25
Utilisateur: Marc Dubé

# Feuille de Procédé

**Client:** DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** GPS ANTENNA MOUNT
**Numéro Job:** 42777 **Numéro Article:** DKC134-0002

Numéro Job:



| # Séq.: | Machine ou Opération: | Description : |
|---|---|---|

Faire du remplissage au besoin selon l'instruction de travail Tec-72.

Autocontrôle de fabrication.( Visuel et dimensionel selon le dessin )

15.0 AAC0683 Dupont Primer N° 7704S

**Commentair** Qty.: 0.0119 UNITE(s)/Unit Total : 0.0238 UNITE(s)
Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: 1-6440-1

16.0 AAC0685 Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S

**Commentair** Qty.: 0.0238 UNITE(s)/Unit Total : 0.0476 UNITE(s)
Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S

17.0 PRIMER APPLICATION DE PRIMER





**Commentair** Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs
APPLICATION DE PRIMER

Nettoyage 01/04/08 (DELASTEK COMPOSITES 38)
Nettoyage 09/04/08 (DELASTEK COMPOSITES 38) 2ième côté

Appliquer le primer selon I.G. 0008

Quantité: 2 Date: 01/04/08 Sceau: (DELASTEK COMPOSITES 38)

Quantité: 2 Date: 03/04/08 Sceau: (DELASTEK COMPOSITES 38) 2ième côté

Quantité: 2 Date: APR 0 8 2008 Sceau: (DELASTEK COMPOSITES 16) intérieur

Quantité: 2 Date: 09/04/08 Sceau: (DELASTEK COMPOSITES 38) extérieur

18.0 INSPECTION 3 INSPECTION PIÈCE DART





**Commentair** Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
INSPECTION GÉNÉRALE

Faire l'inspection dimensionnelle et visuelle de la pièce selon le dessin. QTY: 2 10-4-08




19.0 IDENTIFICATION4 IDENTIFICATION PIÈCES DART





**Commentair** Setup: 0.00Hrs/ Run: 3.0000Min Total Run : 0.1000Hrs
IDENTIFICATION DES PIECES

Faire l'identification et l'embalage de la pièce: N° de pièce D206-508-041
N° de Work Order:________

L'identification doit être vers l'intérieur 10-04-08




Emballage QT2 10-4-08






Form: rprocess

Date: Mercredi, 2008-03-12 11:14:28
Utilisateur: Marc Dubé

# Feuille de Procédé

**Client** : DART Dart Aerospace Ltd.
**Numéro Job** : 42778
**Numéro Soumission** : 1707
**Numéro B.A.** :
**Cette fois** : 2008-03-12 **No. B.V.** :
**Prsht Rev.** : NC
**Prem. fois** : - - **Type** :
**Job précédente** : 42777




**Écrit par** : ____________________
**Vérifié & Approuvé par** : ____________________
**Commentaires** : N° de pièce Laminée Dart Aerospace: D206-508-041
N° de pièce Delastek Aeronautique: DKA362-0003
N° de pièce Delastek Composites: DKC134-0002

Process Sheet Rév.: 08 Modification du planning afin d'y inclure le N° I.G 0008 ( Primer )

**Nom Dessin** : GPS ANTENNA MOUNT
**Numéro Article** : DKC134-0002
**Numéro Dessin** : D206-508-041
**Projet Numéro** : DKC134
**Révision dessin** : B
**Matériel** : Résine Derakane 470-36/411/510
**Date Dûe** : 2008-03-19 **Qté:** 2 **UdM:** UNITE

**Produit additionnel**

Numéro Job: 

| # Séq.: | Machine ou Opération: | Description : |
|---|---|---|
| 1.0 | AC0303 | Frekote 44NC |

**Commentair** Qty.: 0.010 GALLON(s)/Unit Total : 0.020 GALLON(s)
Frekote 44NC

| # Séq.: | Machine ou Opération: | Description : |
|---|---|---|
| 2.0 | PRÉPARATION 3 | PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART |




**Commentair** Setup: 0.00Hrs/ Run: 3.3300Min Total Run : 0.1110Hrs
PRÉPARATION DU MOULE

Nettoyer le moule à l'aide d'un chiffon humide et sécher à l'air.

Note: Afin que le frekote agisse pleinement, le moule doit être libre de toute contamination, enlever tout contaminants à l'aide de Frekote PMC, PMC Plus ou tout autre solvant afficace. Il est permit d'utiliser un abrasif ( Doux ) afin d'enlever tout accumulation de résine sur le moule.

Appliquer 2 couches de Frekote 44-NC à l'aide du chiffon propre en laissant sécher pendant 15 minutes en tre les couches. Le séchage de la dernière couche doit être de 3 heures à température de la pièce avant d'appliquer le Gel Coat.

| # Séq.: | Machine ou Opération: | Description : |
|---|---|---|
| 3.0 | AAC0275 | Catalyst N° DDM-9 |

**Commentair** Qty.: 0.0032 PINTE(s)/Unit Total : 0.0064 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-6270-1



Form: rprocess

# Feuille de Procédé

**Client:** DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** GPS ANTENNA MOUNT
**Numéro Job:** 42778 **Numéro Article:** DKC134-0002

Numéro Job: 

| # Séq.: | Machine ou Opération: | Description : |
|---|---|---|
| 4.0 | AAC0273 | Gel Coat Blanc N° Gel 944W005 |

**Commentair** Qty.: 0.063 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.126 KILOGRAMME(s)
Gel Coat Blanc N° Gel 944W005 1-6562-1

| # Séq.: | Machine ou Opération: | Description : |
|---|---|---|
| 5.0 | AC0260 | Acetone |

**Commentair** Qty.: 0.004 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.008 KILOGRAMME(s)
Acetone

| # Séq.: | Machine ou Opération: | Description : |
|---|---|---|
| 6.0 | PRÉP. MATÉRIEL | PRÉPARATION DU MATÉRIEL |




**Commentair** Setup: 0.50Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

19-03-08 


Dans une quantité de Gel Coat N° 944W005 ajouter 2% de Catalyst N° DDM-9 et diluer à l'aide de 10% D'acétone.

| # Séq.: | Machine ou Opération: | Description : |
|---|---|---|
| 7.0 | GEL COAT. | APPLICATION DE GEL COAT |




**Commentair** Setup: 0.00Hrs/ Run: 3.3300Min Total Run : 0.1110Hrs
APPLICATION DE GEL COAT

À l'aide d'un fusil à peinture appliquer une couche entre 15 et 20 millième de Gel Coat sur le moule N° DKG 362-0499 et laisser sécher pendant un minimum de 12 heures avant de faire le lay-up, mais ne pas dépasser 24 heures de séchage selon l'instruction de travail N° Tec-70.

Note: Le gel coat ne doit contenir aucun "airdry" ni aucune cire. Et le temp de séchage est important afin d'éviter d'avoir des défauts de surface, et afin d'éviter que le tissu ne vienne marquer au travers du Gel Coat ainsi que le rétrécissement.

19-03-08 


Autocontrôle de fabrication.( Visuel du Gel Coat )

| # Séq.: | Machine ou Opération: | Description : |
|---|---|---|
| 8.0 | AAC0326 | 9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish |

**Commentair** Qty.: 0.1 VERGE(s)/Unit Total : 0.2 VERGE(s)
9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y N° de Lot:____________

| # Séq.: | Machine ou Opération: | Description : |
|---|---|---|
| 9.0 | PRÉPARATION 3 | PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART |




**Commentair** Setup: 0.00Hrs/ Run: 1.6700Min Total Run : 0.0557Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Tailler le matériel selon les dimensions requises selon le dessin. 19-03-08 


Autocontrôle de fabrication. selon le dessin

**Date:** Mercredi, 2008-03-12 11:14:28
**Utilisateur:** Marc Dubé

# Feuille de Procédé

**Client:** DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** GPS ANTENNA MOUNT
**Numéro Job:** 42778 **Numéro Article:** DKC134-0002

Numéro Job: 

| # Séq.: | Machine ou Opération: | Description : |
|---|---|---|
| 10.0 | AAC0324 | Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. |

**Commentair** Qty.: 0.036 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.071 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-20064-1

| | | |
|---|---|---|
| 11.0 | AAC0275 | Catalyst N° DDM-9 |

**Commentair** Qty.: 0.0076 PINTE(s)/Unit Total : 0.0151 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-6270-1

| | | |
|---|---|---|
| 12.0 | LAMINAGE. | LAMINAGE PIÈCE DART |

**Commentair** Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.5000Hrs
FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

Faire le laminage:

S'assurer de ne pas trapper d'air entre les rangs

Inscrire les information suivante: Humidité: 22 %

Température: 71 °F

Heure: 8:15

Date: 20-03-08

| | | |
|---|---|---|
| 13.0 | DÉMOULAGE 1 | DÉMOULAGE PIÈCE DART |

**Commentair** Setup: 0.00Hrs/ Run: 1.6700Min Total Run : 0.0557Hrs
DÉMOULAGE DES PIECES

Faire le démoulage de la pièce en faisant bien attention de ne pas l'endommager .

Autocontrôle de fabrication.( Visuel ) 20-03-08 

| | | |
|---|---|---|
| 14.0 | TRIMAGE 3 | TRIMAGE COMPOSITES DART |

**Commentair** Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.3333Hrs
TRIMAGE DE FINITION 31-03-08 

Nettoyer tout résidu de frekote restant sur la pièce à l'aide d'un chiffon imbibé d'acetone.

Faire le trimage de la pièce selon le dessin à l'aide du trimjig N° DKG 362-595

Sabler tout les surfaces à l'aide de papier sabler Grit entre 120 et 320. et nettoyer à l'aide d'un chiffon imbibé d'acétone.

# Feuille de Procédé

**Client:** DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** GPS ANTENNA MOUNT
**Numéro Job:** 42778 **Numéro Article:** DKC134-0002

Numéro Job: 

| # Séq.: | Machine ou Opération: | Description : |
|---|---|---|

Faire du remplissage au besoin selon l'instruction de travail Tec-72.

Autocontrôle de fabrication.( Visuel et dimensionel selon le dessin )

15.0 AAC0683 Dupont Primer N° 7704S

**Commentair** Qty.: 0.0119 UNITE(s)/Unit Total : 0.0238 UNITE(s)
Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: 1-6440-1

16.0 AAC0685 Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S

**Commentair** Qty.: 0.0238 UNITE(s)/Unit Total : 0.0476 UNITE(s)
Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S 1-6473-1

17.0 PRIMER APPLICATION DE PRIMER

**Commentair** Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs
APPLICATION DE PRIMER

Nettoyage 01/04/08 (DELASTEK COMPOSITES 38)
Nettoyage 02/04/08 (DELASTEK COMPOSITES 38) 2 ième côté

Appliquer le primer selon I.G. 0008

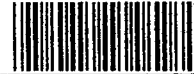
Quantité: 2 Date: 01/04/08 Sceau: (DELASTEK COMPOSITES 38)

Quantité: 2 Date: 02/04/08 Sceau: (DELASTEK COMPOSITES 38) 2 ième côté

Quantité: 2 Date APR 0 8 2008 Sceau: (DELASTEK COMPOSITE 16) intérieur

Quantité: 2 Date: 09/04/08 Sceau: (DELASTEK COMPOSITES 38) extérieur

18.0 INSPECTION 3 INSPECTION PIÈCE DART

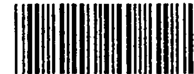
 

**Commentair** Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
INSPECTION GÉNÉRALE

Faire l'inspection dimensionnelle et visuelle de la pièce selon le dessin. QTy: 2 10-04-08




19.0 IDENTIFICATION4 IDENTIFICATION PIÈCES DART

**Commentair** Setup: 0.00Hrs/ Run: 3.0000Min Total Run : 0.1000Hrs
IDENTIFICATION DES PIECES

Faire l'identification et l'embalage de la pièce: N° de pièce D206-508-041
N° de Work Order:__________




L'identification doit être vers l'intérieur 10-04-08

Emballage QT 2 10-4-08




 Form: rprocess

# DELASTEK COMPOSITES

DELASTEK COMPOSITES Inc.
www.delastek.com

Mercredi, 2008-03-12 11:14:30
eur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

nt : DART Dart Aerospace Ltd.
éro Job : 42779
éro Soumission : 1707
éro B.A. :
e fois : 2008-03-12 **No. B.V.** :
ht Rev. : NC
m. fois : - -  **Type** :
précédente : 42778




it par :
ifié & Approuvé par :
mmentaires : N° de pièce Laminée Dart Aerospace: D206-508-041
N° de pièce Delastek Aeronautique: DKA362-0003
N° de pièce Delastek Composites: DKC134-0002

Process Sheet Rév.: 08 Modification du planning afin d'y inclure le N° I.G 0008 ( Primer )

**Nom Dessin** : GPS ANTENNA MOUNT
**Numéro Article** : DKC134-0002
**Numéro Dessin** : D206-508-041
**Projet Numéro** : DKC134
**Révision dessin** : B
**Matériel** : Résine Derakane 470-36/411/510
**Date Dûe** : 2008-03-19 **Qté:** 2 **UdM:** UNITE

**oduit additionnel**

uméro Job: 

| # Séq.: | Machine ou Opération: | Description : |
|---|---|---|
| 1.0 | AC0303 | Frekote 44NC |

**Commentair** Qty.: 0.010 GALLON(s)/Unit Total : 0.020 GALLON(s)
Frekote 44NC

| | | |
|---|---|---|
| 2.0 | PRÉPARATION 3  | PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART  |

**Commentair** Setup: 0.00Hrs/ Run: 3.3300Min Total Run : 0.1110Hrs
PRÉPARATION DU MOULE

Nettoyer le moule à l'aide d'un chiffon humide et sécher à l'air.

Note: Afin que le frekote agisse pleinement, le moule doit être libre de toute contamination, enlever tout contaminants à l'aide de Frekote PMC, PMC Plus ou tout autre solvant afficace. Il est permit d'utiliser un abrasif ( Doux ) afin d'enlever tout accumulation de résine sur le moule.

Appliquer 2 couches de Frekote 44-NC à l'aide du chiffon propre en laissant sécher pendant 15 minutes en tre les couches. Le séchage de la dernière couche doit être de 3 heures à température de la pièce avant d'appliquer le Gel Coat.

| | | |
|---|---|---|
| 3.0 | AAC0275 | Catalyst N° DDM-9 |

**Commentair** Qty.: 0.0032 PINTE(s)/Unit Total : 0.0064 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-6270-1

Date: Mercredi, 2008-03-12 11:14:30
Utilisateur: Marc Dubé

# Feuille de Procédé

**Client:** DART Dart Aerospace Ltd.
**Numéro Job:** 42779
**Nom Dessin:** GPS ANTENNA MOUNT
**Numéro Article:** DKC134-0002

Numéro Job:

| # Séq.: | Machine ou Opération: | Description : |
|---|---|---|
| 4.0 | AAC0273 | Gel Coat Blanc N° Gel 944W005 |

**Commentair** Qty.: 0.063 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.126 KILOGRAMME(s)
Gel Coat Blanc N° Gel 944W005 1-6562-1

| | | |
|---|---|---|
| 5.0 | AC0260 | Acetone |

**Commentair** Qty.: 0.004 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.008 KILOGRAMME(s)
Acetone

| | | |
|---|---|---|
| 6.0 | PRÉP. MATÉRIEL | PRÉPARATION DU MATÉRIEL |

**Commentair** Setup: 0.50Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL 21-03-08 DELASTEK COMPOSITES 34

Dans une quantité de Gel Coat N° 944W005 ajouter 2% de Catalyst N° DDM-9 et diluer à l'aide de 10% D'acétone.

| | | |
|---|---|---|
| 7.0 | GEL COAT. | APPLICATION DE GEL COAT |

**Commentair** Setup: 0.00Hrs/ Run: 3.3300Min Total Run : 0.1110Hrs
APPLICATION DE GEL COAT

À l'aide d'un fusil à peinture appliquer une couche entre 15 et 20 millième de Gel Coat sur le moule N° DKG 362-0499 et laisser sécher pendant un minimum de 12 heures avant de faire le lay-up, mais ne pas dépasser 24 heures de séchage selon l'instruction de travail N° Tec-70.

Note: Le gel coat ne doit contenir aucun "airdry" ni aucune cire. Et le temp de séchage est important afin d'éviter d'avoir des défauts de surface, et afin d'éviter que le tissu ne vienne marquer au travers du Gel Coat ainsi que le rétrécissement. 21-03-08 DELASTEK COMPOSITES 34

Autocontrôle de fabrication.( Visuel du Gel Coat )

| | | |
|---|---|---|
| 8.0 | AAC0326 | 9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish |

**Commentair** Qty.: 0.1 VERGE(s)/Unit Total : 0.2 VERGE(s)
9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y N° de Lot: 2-6476-1

| | | |
|---|---|---|
| 9.0 | PRÉPARATION 3 | PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART |

**Commentair** Setup: 0.00Hrs/ Run: 1.6700Min Total Run : 0.0557Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Tailler le matériel selon les dimensions requises selon le dessin. 18-03-08 DELASTEK COMPOSITES 7

Autocontrôle de fabrication. selon le dessin

Date: Mercredi, 2008-03-12 11:14:31
Utilisateur: Marc Dubé

# Feuille de Procédé

**Client:** DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** GPS ANTENNA MOUNT
**Numéro Job:** 42779 **Numéro Article:** DKC134-0002

Numéro Job:

| # Séq.: | Machine ou Opération: | Description : |
|---|---|---|
| 10.0 | AAC0324 | Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. |

**Commentair** Qty.: 0.036 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.071 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-20064-1

| | | |
|---|---|---|
| 11.0 | AAC0275 | Catalyst N° DDM-9 |

**Commentair** Qty.: 0.0076 PINTE(s)/Unit Total : 0.0151 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-6270-1

| | | |
|---|---|---|
| 12.0 | LAMINAGE. | LAMINAGE PIÈCE DART |

**Commentair** Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.5000Hrs
FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

Faire le laminage: DELASTEK COMPOSITE 7 DELASTEK COMPOSITES 34

S'assurer de ne pas trapper d'air entre les rangs

Inscrire les information suivante: Humidité: 21%

Température: 72°F

Heure: 1:45

Date: 21-03-08

| | | |
|---|---|---|
| 13.0 | DÉMOULAGE 1 | DÉMOULAGE PIÈCE DART |

**Commentair** Setup: 0.00Hrs/ Run: 1.6700Min Total Run : 0.0557Hrs
DÉMOULAGE DES PIECES

25-03-08 DELASTEK COMPOSITES 34

Faire le démoulage de la pièce en faisant bien attention de ne pas l'endommager .

Autocontrôle de fabrication.( Visuel )

| | | |
|---|---|---|
| 14.0 | TRIMAGE 3 | TRIMAGE COMPOSITES DART |

**Commentair** Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.3333Hrs
TRIMAGE DE FINITION

31-03-08 DELASTEK COMPOSITES 34

Nettoyer tout résidu de frekote restant sur la pièce à l'aide d'un chiffon imbibé d'acetone.

Faire le trimage de la pièce selon le dessin à l'aide du trimjig N° DKG 362-595

Sabler tout les surfaces à l'aide de papier sabler Grit entre 120 et 320. et nettoyer à l'aide d'un chiffon imbibé d'acétone.

Date: Mercredi, 2008-03-12 11:14:31
Utilisateur: Marc Dubé

# Feuille de Procédé

**Client:** DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** GPS ANTENNA MOUNT
**Numéro Job:** 42779 **Numéro Article:** DKC134-0002

Numéro Job: 

| # Séq.: | Machine ou Opération: | Description : |
|---|---|---|

Faire du remplissage au besoin selon l'instruction de travail Tec-72.

Autocontrôle de fabrication.( Visuel et dimensionel selon le dessin )

| 15.0 | AAC0683 | Dupont Primer N° 7704S |
|---|---|---|

**Commentair** Qty.: 0.0119 UNITE(s)/Unit Total : 0.0238 UNITE(s)
Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: 1-6440-1

| 16.0 | AAC0685 | Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S |
|---|---|---|

**Commentair** Qty.: 0.0238 UNITE(s)/Unit Total : 0.0476 UNITE(s)
Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S 1-6473-1

| 17.0 | PRIMER | APPLICATION DE PRIMER |
|---|---|---|

**Commentair** Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs Nettoyage 01/04/08 (DELASTEK COMPOSITE 38)
APPLICATION DE PRIMER Nettoyage 02/04/08 (DELASTEK COMPOSITE 38) 2ième côté

Appliquer le primer selon I.G. 0008

Quantité: 2 Date: 01/04/08 Sceau: (DELASTEK COMPOSITE 38)

Quantité: 2 Date: 02/04/08 Sceau: (DELASTEK COMPOSITE 38) 2ième côté (DELASTEK COMPOSITE 16)

Quantité: 2 Date: APR 08 2008 Sceau:________ intérieur

Quantité: 2 Date: 09/04/08 Sceau: (DELASTEK COMPOSITE 38) extérieur

| 18.0 | INSPECTION 3 | INSPECTION PIÈCE DART |
|---|---|---|

**Commentair** Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
INSPECTION GÉNÉRALE

Faire l'inspection dimensionnelle et visuelle de la pièce selon le dessin. QTY: 2 10-04-08 (DELASTEK QA-11)

| 19.0 | IDENTIFICATION4 | IDENTIFICATION PIÈCES DART |
|---|---|---|

**Commentair** Setup: 0.00Hrs/ Run: 3.0000Min Total Run : 0.1000Hrs
IDENTIFICATION DES PIECES

Faire l'identification et l'embalage de la pièce: N° de pièce D206-508-041
N° de Work Order:__________

L'identification doit être vers l'intérieur 10-04-08 


Emballage QT 2 10-4-08 (DELASTEK 11)

Mercredi, 2008-03-12 11:14:33
Marc Dubé

# Feuille de Procédé

: DART Dart Aerospace Ltd.
o Job : 42780
o Soumission : 1707
o B.A. :
ois : 2008-03-12 No. B.V. :
Rev. : NC
fois : - - Type :
récédente : 42779




par :
é & Approuvé par :
mentaires : N° de pièce Laminée Dart Aerospace: D206-508-041
N° de pièce Delastek Aeronautique: DKA362-0003
N° de pièce Delastek Composites: DKC134-0002

Process Sheet Rév.: 08 Modification du planning afin d'y inclure le N° I.G 0008 ( Primer )

Nom Dessin : GPS ANTENNA MOUNT
Numéro Article : DKC134-0002
Numéro Dessin : D206-508-041
Projet Numéro : DKC134
Révision dessin : B
Matériel : Résine Derakane 470-36/411/510
Date Dûe : 2008-03-19 Qté: 2 UdM: UNITE

duit additionnel

méro Job: 

| # Séq.: | Machine ou Opération: | Description : |
|---|---|---|
| 1.0 | AC0303 | Frekote 44NC |

Commentair Qty.: 0.010 GALLON(s)/Unit Total : 0.020 GALLON(s)
Frekote 44NC

| 2.0 | PRÉPARATION 3 | PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART |
|---|---|---|





Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 3.3300Min Total Run : 0.1110Hrs
PRÉPARATION DU MOULE

Nettoyer le moule à l'aide d'un chiffon humide et sécher à l'air.

Note: Afin que le frekote agisse pleinement, le moule doit être libre de toute contamination, enlever tout contaminants à l'aide de Frekote PMC, PMC Plus ou tout autre solvant afficace. Il est permit d'utiliser un abrasif ( Doux ) afin d'enlever tout accumulation de résine sur le moule.

Appliquer 2 couches de Frekote 44-NC à l'aide du chiffon propre en laissant sécher pendant 15 minutes en tre les couches. Le séchage de la dernière couche doit être de 3 heures à température de la pièce avant d'appliquer le Gel Coat.

| 3.0 | AAC0275 | Catalyst N° DDM-9 |
|---|---|---|

Commentair Qty.: 0.0032 PINTE(s)/Unit Total : 0.0064 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-6220-1

Date: Mercredi, 2008-03-12 11:14:33
Utilisateur: Marc Dubé

# Feuille de Procédé

**Client:** DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** GPS ANTENNA MOUNT
**Numéro Job:** 42780 **Numéro Article:** DKC134-0002

Numéro Job: 

| # Séq.: | Machine ou Opération: | Description : |
|---|---|---|
| 4.0 | AAC0273 | Gel Coat Blanc N° Gel 944W005 |

**Commentair** Qty.: 0.063 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.126 KILOGRAMME(s)
Gel Coat Blanc N° Gel 944W005 1-6562-1

| 5.0 | AC0260 | Acetone |
|---|---|---|

**Commentair** Qty.: 0.004 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.008 KILOGRAMME(s)
Acetone

| 6.0 | PRÉP. MATÉRIEL | PRÉPARATION DU MATÉRIEL |
|---|---|---|

**Commentair** Setup: 0.50Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL 25-03-08 

Dans une quantité de Gel Coat N° 944W005 ajouter 2% de Catalyst N° DDM-9 et diluer à l'aide de 10% D'acétone.

| 7.0 | GEL COAT. | APPLICATION DE GEL COAT |
|---|---|---|

**Commentair** Setup: 0.00Hrs/ Run: 3.3300Min Total Run : 0.1110Hrs
APPLICATION DE GEL COAT

À l'aide d'un fusil à peinture appliquer une couche entre 15 et 20 millième de Gel Coat sur le moule N° DKG 362-0499 et laisser sécher pendant un minimum de 12 heures avant de faire le lay-up, mais ne pas dépasser 24 heures de séchage selon l'instruction de travail N° Tec-70.

Note: Le gel coat ne doit contenir aucun "airdry" ni aucune cire. Et le temp de séchage est important afin d'éviter d'avoir des défauts de surface, et afin d'éviter que le tissu ne vienne marquer au travers du Gel Coat ainsi que le rétrécissement. 25-03-08 

Autocontrôle de fabrication.( Visuel du Gel Coat )

| 8.0 | AAC0326 | 9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish |
|---|---|---|

**Commentair** Qty.: 0.1 VERGE(s)/Unit Total : 0.2 VERGE(s)
9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y N° de Lot: 2-6476-1

| 9.0 | PRÉPARATION 3 | PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART |
|---|---|---|

**Commentair** Setup: 0.00Hrs/ Run: 1.6700Min Total Run : 0.0557Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Tailler le matériel selon les dimensions requises selon le dessin. 18-03-08 

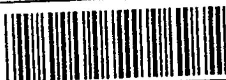
Autocontrôle de fabrication. selon le dessin

: Mercredi, 2008-03-12 11:14:33
ateur: Marc Dubé

# Feuille de Procédé

**Client:** DART Dart Aerospace Ltd.
**Numéro Job:** 42780

**Nom Dessin:** GPS ANTENNA MOUNT
**Numéro Article:** DKC134-0002

uméro Job: 

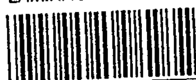
| **# Séq.:** | **Machine ou Opération:** | **Description :** |
|---|---|---|
| 10.0 | AAC0324 | Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. |

**Commentair** Qty.: 0.036 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.071 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-20064-1

| 11.0 | AAC0275 | Catalyst N° DDM-9 |
|---|---|---|

**Commentair** Qty.: 0.0076 PINTE(s)/Unit Total : 0.0151 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-6270-1

| 12.0 | LAMINAGE. | LAMINAGE PIÈCE DART |
|---|---|---|

**Commentair** Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.5000Hrs
FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

Faire le laminage:

S'assurer de ne pas trapper d'air entre les rangs

Inscrire les information suivante: Humidité: 21 %

Température: 73 °F

Heure: 3:20

Date: 25-03-08

| 13.0 | DÉMOULAGE 1 | DÉMOULAGE PIÈCE DART |
|---|---|---|

**Commentair** Setup: 0.00Hrs/ Run: 1.6700Min Total Run : 0.0557Hrs
DÉMOULAGE DES PIECES 26-03-08 


Faire le démoulage de la pièce en faisant bien attention de ne pas l'endommager .

Autocontrôle de fabrication.( Visuel )

| 14.0 | TRIMAGE 3 | TRIMAGE COMPOSITES DART |
|---|---|---|

**Commentair** Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.3333Hrs
TRIMAGE DE FINITION 31-03-08 


Nettoyer tout résidu de frekote restant sur la pièce à l'aide d'un chiffon imbibé d'acetone.

Faire le trimage de la pièce selon le dessin à l'aide du trimjig N° DKG 362-595

Sabler tout les surfaces à l'aide de papier sabler Grit entre 120 et 320. et nettoyer à l'aide d'un chiffon imbibé d'acétone.

Date: Mercredi, 2008-03-12 11:14:33
Utilisateur: Marc Dubé

# Feuille de Procédé

**Client:** DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** GPS ANTENNA MOUNT
**Numéro Job:** 42780 **Numéro Article:** DKC134-0002

Numéro Job: 

| **# Séq.:** | **Machine ou Opération:** | **Description :** |
|---|---|---|

Faire du remplissage au besoin selon l'instruction de travail Tec-72.

Autocontrôle de fabrication.( Visuel et dimensionel selon le dessin )

15.0 AAC0683 Dupont Primer N° 7704S

**Commentair** Qty.: 0.0119 UNITE(s)/Unit Total : 0.0238 UNITE(s)
Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: 1-6440-1

16.0 AAC0685 Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S

**Commentair** Qty.: 0.0238 UNITE(s)/Unit Total : 0.0476 UNITE(s)
Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S 1-6473-1

17.0 PRIMER APPLICATION DE PRIMER

**Commentair** Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs
APPLICATION DE PRIMER

Nettoyage 01/04/08 (DELASTEK COMPOSITES 38)
Nettoyage 02/04/08 (DELASTEK COMPOSITES 38) 2ième côté

Appliquer le primer selon I.G. 0008

Quantité: 2 Date: 01/04/08 Sceau: (DELASTEK COMPOSITES 38)

Quantité: 2 Date: 02/04/08 Sceau: (DELASTEK COMPOSITES 38) 2ième côté

Quantité: 2 Date: APR 08 2008 Sceau: (DELASTEK COMPOSITE 16) intérieur

Quantité: 2 Date: 09/04/08 Sceau: (DELASTEK COMPOSITES 38) extérieur

18.0 INSPECTION 3 INSPECTION PIÈCE DART

**Commentair** Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
INSPÉCTION GÉNÉRALE

Faire l'inspection dimensionnelle et visuelle de la pièce selon le dessin. QTy: 2 10-04-08 (DELASTEK QA-11) N.S.

19.0 IDENTIFICATION4 IDENTIFICATION PIÈCES DART

**Commentair** Setup: 0.00Hrs/ Run: 3.0000Min Total Run : 0.1000Hrs
IDENTIFICATION DES PIECES

Faire l'identification et l'embalage de la pièce: N° de pièce D206-508-041
N° de Work Order:__________

L'identification doit être vers l'intérieur 10-04-08 


Emballage QT 2 10-4-08 

DELASTEK COMPOSITES

DELASTEK COMPOSITES Inc.
www.delastek.com

V

Mercredi, 2008-03-12 11:14:36
Marc Dubé

# Feuille de Procédé

| | | | |
|---|---|---|---|
| : DART | Dart Aerospace Ltd. | Nom Dessin | : GPS ANTENNA MOUNT |
| o Job | : 42781 | Numéro Article | : DKC134-0002 |
| o Soumission | : 1707 | Numéro Dessin | : D206-508-041 |
| o B.A. | : | Projet Numéro | : DKC134 |
| ois | : 2008-03-12 No. B.V. : | Révision dessin | : B |
| Rev. | : NC | Matériel | : Résine Derakane 470-36/411/510 |
| fois | : - - Type : | Date Dûe | : 2008-03-19 Qté: 2 UdM: UNITE |
| récédente | : 42780 | | |




par : ______________________

é & Approuvé par : ______________________

mentaires : N° de pièce Laminée Dart Aerospace: D206-508-041
N° de pièce Delastek Aeronautique: DKA362-0003
N° de pièce Delastek Composites: DKC134-0002

Process Sheet Rév.: 08 Modification du planning afin d'y inclure le N° I.G 0008 ( Primer )

duit additionnel

néro Job: 

| # Séq.: | Machine ou Opération: | Description : |
|---|---|---|
| 1.0 | AC0303 | Frekote 44NC |

Commentair Qty.: 0.010 GALLON(s)/Unit Total : 0.020 GALLON(s)
Frekote 44NC

| | | |
|---|---|---|
| 2.0 | PRÉPARATION 3 | PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART |

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 3.3300Min Total Run : 0.1110Hrs
PRÉPARATION DU MOULE

Nettoyer le moule à l'aide d'un chiffon humide et sécher à l'air.

Note: Afin que le frekote agisse pleinement, le moule doit être libre de toute contamination, enlever tout contaminants à l'aide de Frekote PMC, PMC Plus ou tout autre solvant afficace. Il est permit d'utiliser un abrasif ( Doux ) afin d'enlever tout accumulation de résine sur le moule.

Appliquer 2 couches de Frekote 44-NC à l'aide du chiffon propre en laissant sécher pendant 15 minutes en tre les couches. Le séchage de la dernière couche doit être de 3 heures à température de la pièce avant d'appliquer le Gel Coat.

| | | |
|---|---|---|
| 3.0 | AAC0275 | Catalyst N° DDM-9 |

Commentair Qty.: 0.0032 PINTE(s)/Unit Total : 0.0064 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-6270-1

Form: rprocess

Date: Mercredi, 2008-03-12 11:14:36
Utilisateur: Marc Dubé

# Feuille de Procédé

**Client:** DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** GPS ANTENNA MOUNT
**Numéro Job:** 42781 **Numéro Article:** DKC134-0002

Numéro Job: 

| # Séq.: | Machine ou Opération: | Description : |
|---|---|---|
| 4.0 | AAC0273 | Gel Coat Blanc N° Gel 944W005 |

**Commentair** Qty.: 0.063 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.126 KILOGRAMME(s)
Gel Coat Blanc N° Gel 944W005 1-65-62-1

| | | |
|---|---|---|
| 5.0 | AC0260 | Acetone |

**Commentair** Qty.: 0.004 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.008 KILOGRAMME(s)
Acetone

| | | |
|---|---|---|
| 6.0 | PRÉP. MATÉRIEL | PRÉPARATION DU MATÉRIEL |

**Commentair** Setup: 0.50Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL 26-03-08 


Dans une quantité de Gel Coat N° 944W005 ajouter 2% de Catalyst N° DDM-9 et diluer à l'aide de 10% D'acétone.

| | | |
|---|---|---|
| 7.0 | GEL COAT. | APPLICATION DE GEL COAT |

**Commentair** Setup: 0.00Hrs/ Run: 3.3300Min Total Run : 0.1110Hrs
APPLICATION DE GEL COAT

À l'aide d'un fusil à peinture appliquer une couche entre 15 et 20 millième de Gel Coat sur le moule N° DKG 362-0499 et laisser sécher pendant un minimum de 12 heures avant de faire le lay-up, mais ne pas dépasser 24 heures de séchage selon l'instruction de travail N° Tec-70. 26-03-08 


Note: Le gel coat ne doit contenir aucun "airdry" ni aucune cire. Et le temp de séchage est important afin d'éviter d'avoir des défauts de surface, et afin d'éviter que le tissu ne vienne marquer au travers du Gel Coat ainsi que le rétrécissement.

Autocontrôle de fabrication.( Visuel du Gel Coat )

| | | |
|---|---|---|
| 8.0 | AAC0326 | 9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish |

**Commentair** Qty.: 0.1 VERGE(s)/Unit Total : 0.2 VERGE(s)
9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y N° de Lot: 2-6476-1

| | | |
|---|---|---|
| 9.0 | PRÉPARATION 3 | PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART |

**Commentair** Setup: 0.00Hrs/ Run: 1.6700Min Total Run : 0.0557Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL 18-03-08 


Tailler le matériel selon les dimensions requises selon le dessin.

Autocontrôle de fabrication. selon le dessin

**Date:** Mercredi, 2008-03-12 11:14:36
**Utilisateur:** Marc Dubé

# Feuille de Procédé

**Client:** DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** GPS ANTENNA MOUNT
**Numéro Job:** 42781 **Numéro Article:** DKC134-0002

Numéro Job: 

| # Séq.: | Machine ou Opération: | Description : |
|---|---|---|
| 10.0 | AAC0324 | Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. |

**Commentair** Qty.: 0.036 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.071 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-20064-1

| | | |
|---|---|---|
| 11.0 | AAC0275 | Catalyst N° DDM-9 |

**Commentair** Qty.: 0.0076 PINTE(s)/Unit Total : 0.0151 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-6270-1

| | | |
|---|---|---|
| 12.0 | LAMINAGE. | LAMINAGE PIÈCE DART |

**Commentair** Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.5000Hrs
FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

Faire le laminage:

S'assurer de ne pas trapper d'air entre les rangs






Inscrire les information suivante: Humidité: 21 %

Température: 72 °F

Heure: 2:20

Date: 26-03-08

| | | |
|---|---|---|
| 13.0 | DÉMOULAGE 1 | DÉMOULAGE PIÈCE DART |

**Commentair** Setup: 0.00Hrs/ Run: 1.6700Min Total Run : 0.0557Hrs
DÉMOULAGE DES PIECES

27-03-08 


Faire le démoulage de la pièce en faisant bien attention de ne pas l'endommager .

Autocontrôle de fabrication.( Visuel )

| | | |
|---|---|---|
| 14.0 | TRIMAGE 3 | TRIMAGE COMPOSITES DART |

**Commentair** Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.3333Hrs
TRIMAGE DE FINITION

31-03-08 


Nettoyer tout résidu de frekote restant sur la pièce à l'aide d'un chiffon imbibé d'acetone.

Faire le trimage de la pièce selon le dessin à l'aide du trimjig N° DKG 362-595

Sabler tout les surfaces à l'aide de papier sabler Grit entre 120 et 320. et nettoyer à l'aide d'un chiffon imbibé d'acétone.

Date: Mercredi, 2008-03-12 11:14:36
Utilisateur: Marc Dubé

# Feuille de Procédé

**Client:** DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** GPS ANTENNA MOUNT
**Numéro Job:** 42781 **Numéro Article:** DKC134-0002

Numéro Job: 

| **# Séq.:** | **Machine ou Opération:** | **Description :** |
|---|---|---|

Faire du remplissage au besoin selon l'instruction de travail Tec-72.

Autocontrôle de fabrication.( Visuel et dimensionel selon le dessin )

15.0 AAC0683 Dupont Primer N° 7704S

**Commentair** Qty.: 0.0119 UNITE(s)/Unit Total : 0.0238 UNITE(s)
Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: 1-6440-1

16.0 AAC0685 Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S

**Commentair** Qty.: 0.0238 UNITE(s)/Unit Total : 0.0476 UNITE(s)
Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S 1-6473-1

17.0 PRIMER APPLICATION DE PRIMER

**Commentair** Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs
APPLICATION DE PRIMER

Nettoyage 01/04/08 [DELASTEK COMPOSITE 38]
Nettoyage 02/04/08 [DELASTEK COMPOSITE 38] 2ième côté

Appliquer le primer selon I.G. 0008

Quantité: 2 Date: 01/04/08 Sceau: [DELASTEK COMPOSITE 38]

Quantité: 2 Date: 02/04/08 Sceau: [DELASTEK COMPOSITE 38] 2ième côté

Quantité: 2 Date: APR 08 2008 Sceau: [DELASTEK COMPOSITE 16] intérieur

Quantité: 2 Date: 09/04/08 Sceau: [DELASTEK COMPOSITE 38] extérieur

18.0 INSPECTION 3 INSPECTION PIÈCE DART

**Commentair** Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
INSPECTION GÉNÉRALE

Faire l'inspection dimensionnelle et visuelle de la pièce selon le dessin. QTy: 2 10-04-08 [DELASTEK QA-11]

19.0 IDENTIFICATION4 IDENTIFICATION PIÈCES DART

**Commentair** Setup: 0.00Hrs/ Run: 3.0000Min Total Run : 0.1000Hrs
IDENTIFICATION DES PIECES

Faire l'identification et l'embalage de la pièce: N° de pièce D206-508-041
N° de Work Order:__________

L'identification doit être vers l'intérieur 10-04-08 [DELASTEK COMPOSITES 34]

Emballage QT 2 10-4-08 